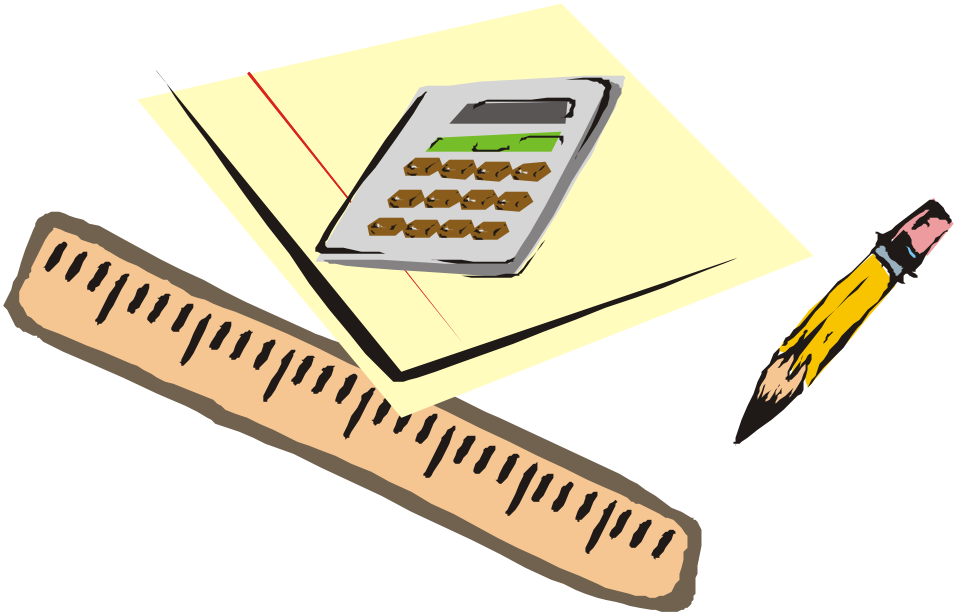
GUNNAR SPT32

Einstellungsassistent

GUNNAR Weissenberger AG



Inhalt

Einleitung 1

Was ist der Einstellungsassistent? 1
Hinweise....1
Allgemein 1
Optimieren des Materialverbrauchs 1
Maschinentypen....1

Grundeinstellungen 2

Messertiefeneinstellung....2
So stellen Sie die Messertiefe ein....2
So stellen Sie die automatische Messertiefenverstellung ein (nur 3001) 3
Drosseleinstellung für Messer nieder....4
So stellen Sie die Messer nieder Drossel ein....4
Kartonprofileinstellung....4
So stellen Sie die Kartonprofile ein 5

Masseinstellungen 6

Öffnungsgrösseneinstellung....6
So stellen Sie die Öffnugsgrösse ein 6
KS Öffnungsgrösse....7
So stellen Sie die KS Öffnugsgrösse ein 7
Randbreiteneinstellung 7
So stellen Sie die Randbreite ein 8
Überschnitteinstellung 8
So stellen Sie die Überschnitte hinten ein 8
So stellen Sie die Überschnitte vorne ein 9
So stellen Sie die reversed bevel Überschnitte ein....9
So stellen Sie die Überschnitte 90° ein (nur 3001)....10
Kerbschnitt Überschnitteinstellung 10
So stellen Sie die Kerbschnitt Überschnitte ein....10
Gradkorrektureinstellung für gerade Schnitte....11
So stellen Sie die Gradkorrektur für gerade Schnitte ein 11
Gradkorrektureinstellung für runde Schnitte 12
So stellen Sie die Gradkorrektur für runde Schnitte ein....12
Schrittweiten Einstellung....13
So stellen Sie die Schrittweite ein 13

Fehlersuche 14

Ecken sind Rund (Einstichkurven)....14
Der Übergang von Rund- oder Kreisschnitten ist nicht sauber....14
Die Ecken weisen zu viel oder zu wenig Überschnitt auf....14
Die Ränder ist nicht korrekt 14
Die Öffnungsgrösse ist nicht korrekt 14
Das Messer schneidet nicht durch 15
Das Messer schneidet zu tief in die Unterlage....15
Im COE Modus ist die Randbreite des rechten Passepartouts nicht korrekt....15

Ein grosses Öffnungsmass ist nicht korrekt obwohl die Öffnungsgrösse richtig eingestellt wurde.....15

Einleitung

Was ist der Einstellungsassistent?

Der SPT32 Einstellungsassistent ist ein Assistent der Ihnen hilft SPT32 auf Ihrer GUNNAR RAPIDO, 1001 oder 3001 richtig einzustellen. Alle relevanten Daten werden schrittweise erarbeitet und eingestellt. Über den Index können sie Anhand der Fehlerbeschreibungen erkennen was einzustellen ist.

Hinweise

Allgemein

Die Maschine sollte von Ihrem GUNNAR Vertreter das erste Mal eingestellt werden. Im weiteren Verlauf müssen jedoch die Einstellungen der ST32 Software und somit die Einstellungen der Maschine vom Kunden beziehungsweise vom Benützer durchgeführt werden.

Bitte Beachten Sie hierfür auch das Benutzerhandbuch das jeder Maschine in gedruckter Form beiliegt und die SPT32 Hilfe die Sie in der Programmgruppe SPT32 finden. Die Sicherheitshinweise aus diesen Dokumentationen sind in jedem Fall einzuhalten.

Optimieren des Materialverbrauchs

Um so wenig wie möglich Kartonmaterial zu verbrauchen, empfehlen wir, für alle erforderlichen Testschnitte die Masse zuerst klein (z.B. aussen 20 x 20 innen 4 x 4 cm) einzugeben. Für die folgenden Schnitte stellen Sie das Öffnungsmass immer etwas grösser ein (z. B. aussen 20 x 20 innen 5 x 5 cm etc.).

Maschinentypen

Bitte beachten Sie, dass die angeführten Richtwerte in erster Linie die Rapido betreffen. Bei Abweichungen der Einstellwerte für die GUNNAR 1001/2001/3001 sind diese mit einem Stern gekennzeichnet (*).

Grundeinstellungen

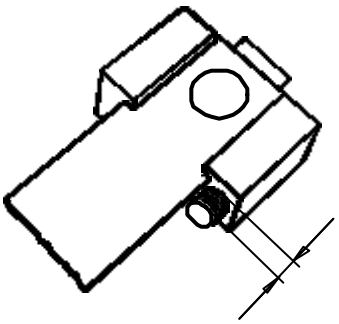
Messertiefeneinstellung

Die Messertiefe ist ausschlaggebend für die Schnittqualität, Überschnittlänge sowie für die Lebensdauer der Schneideunterlage. Die Messertiefe wird mit Hilfe der Stellschraube am Messerhalter eingestellt. Ist die Messertiefe zu tief eingestellt kann die Tischplatte beschädigt werden.

Hinweis: Messerhalter können unter der Artikelnummer 100086 (A-20014*) bei ihrem GUNNAR Händler nachbestellt werden.

So stellen Sie die Messertiefe ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist, starten Sie es nun
2. Nehmen Sie einen Messerhalter und den mitgelieferten 1.3 mm Imbusschlüssel (2.0 mm Imbusschlüssel*) und stellen Sie die Tiefeneinstellschraube z.B. für einen 1.3 mm Karton auf a.2.5mm(4.0mm*) ein.

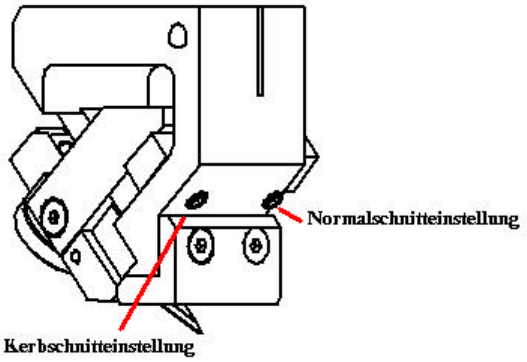


3. Drücken Sie [Ctrl F5], legen Sie das Messer ein und drehen Sie die Klemmschraube fest.
4. Legen Sie eine Schneideunterlage (evt. eine Zweite) und den zu schneidenden Karton ein.
5. Machen Sie einen Testschnitt
6. Nehmen Sie den Passepartoutkarton heraus und schauen Sie ob er durchgeschnitten ist.
7. Sollte er nicht durchgeschnitten sein, nehmen Sie das Messer heraus und drehen Sie die Tiefeneinstellschraube des Messerhalters etwas heraus (im Gegenuhrzeigersinn drehen), 1 Umdrehung entspricht ca. 0.3 mm (0.6 mm*).
8. Legen Sie das Messer wieder ein.
9. Wiederholen Sie Schritt 5 bis 8 bis der Karton durchgeschnitten ist.

10. Ist der Karton durchgeschnitten nehmen Sie den Unterlagskarton heraus und prüfen Sie ob der Einschnitt ca. 0,3 mm tief ist.
11. Ist der Einschnitt zu tief müssen Sie die Tiefeneinstellschraube des Messerhalters etwas hinein drehen (im Uhrzeigersinn).
12. Wiederholen Sie diese Vorgänge mit allen Kartonstärken die Sie verwenden und beschriften Sie anschliessend die Messerhalter mit der eingestellten Kartonstärke.

So stellen Sie die automatische Messertiefenverstellung ein (nur 3001)

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist, starten Sie es nun
2. Legen Sie den Messerhalter mit Messer, den Sie für 1.3 mm Karton eingestellt haben ein.
3. Legen Sie eine Schneideunterlage (evt. eine Zweite) und den zu schneidenden Karton ein.
4. Legen Sie einen 0.7mm Karton ein
5. Erstellen Sie eine Figur (z.B. ein Rechteck 5x5) in nur Kerbschnitt
6. Sobald Sie die Schaltfläche schneiden drücken, schaltet die Software automatisch die Messertiefe um.
   Stellen Sie sicher dass das Feld **automatische Messetiefenverstellung** im Dialog Einstellungen – Softwareeinstellungen – Maschiene, aktiviert ist.
7. Kontrollieren Sie nach dem Testschnitt ob der Karton durchgeschnitten wurde.
8. Falls eine justierung notwendig ist stellen Sie an dieser Schraube nach:



   Sie müssen den Messerhalter zur nachjustierung **nicht** herausnehmen.
9. Wiederholen Sie die Punkte 5 – 8 solange bis der 0.7 mm Karton gerade durchgeschnitten wird.
10. Legen Sie jetz einen 1.3 mm Karton ein.
11. Erstellen Sie ein Rechteck 5x5 mit einem Kerbschnitt herum.
12. Machen Sie einen Testschnitt
13. Der Innenzuschnitt muss sauber durchschnitten sein und der Kerbschnitt muss in der Tiefe 0.7mm betragen. Die umschaltung wird automatisch durchgeführt.

Tip: Stellen Sie von **vorne** schneiden ein, dann müssen Sie den Karton nicht wenden.

Drosseleinstellung für Messer nieder

Um bei runden Figuren (Kreis, Oval, Rund Corner und Round Arch) möglichst keinen sichtbaren Übergang vom Anfang ins Ende des Schnittes zu erhalten, sorgt eine Drossel am Z Kopf (Benutzerhandbuch Abb. 03. Nr. 11.) dafür, dass das Messer langsam einsticht.

Hinweis: Bei der RAPIDO Maschine sollte die Einstellung der Kopf nieder (Drossel) im Dialog "Basis" auf dem Standart Wert 400 stehen bevor sie mit der Einstellung beginnen. Dies trifft nicht für die GUNNAR 1001 und 2001 zu!

So stellen Sie die Messer nieder Drossel ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen Kreisschnitt (nicht zu klein).
3. Nehmen Sie den Karton heraus und kontrollieren Sie ob der Ausschnitt heraus fällt sowie den Übergang vom Anfangsschnitt in den Endschnitt. Die ideale Einstellung ist, wenn das Messer sich so langsam wie möglich senkt und trotzdem der Ausschnitt herausfällt.
4. Fällt der Ausschnitt nicht heraus, öffnen sie die Drossel ein wenig (Gegenuhrzeigersinn). Bei der 1001 oder 2001 muss zuerst die Kontermutter gelöst werden bevor sie die Drossel verstellen können.
5. Ist das Eintauchen des Messers zu schnell schliessen Sie die Drossel ein wenig.
6. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 3 bis 5 falls nötig.
7. **Vergessen Sie bei einer 1001 oder 2001 Maschine nicht die Kontermutter wieder anzuziehen**.

Kartonprofileinstellung

Diese Funktion dient zur Speicherung der Einstellung der von Ihnen verwendeten Kartonstärken und Typen. Somit müssen diese im späteren Arbeitsablauf lediglich aus der Steuerleiste ausgewählt und nicht immer neu eingestellt werden.

Hinweis:
Bitte beachten Sie das die jeweils aktuellen Einstellungen durch die Auswahl eines Kartonprofiles verloren gehen.

SPT32 Hilfe Kartonprofile definieren

So stellen Sie die Kartonprofile ein

1. Nehmen Sie die Messertiefen, Geschwindigkeit und Gradkorrektur Einstellung für alle Ihre Kartonstärken vor und notieren Sie diese Daten.
2. Öffnen Sie den Kartonprofileinstellungs Dialog durch Klicken auf den Abschnitt Karton: in der SPT32 Steuerleiste. Anschliessend klicken Sie auf das Dialogfeld "Profile definieren".
3. Tragen Sie nun Ihre Einstellungsdaten in der Tabelle ein.
4. Geben Sie jedem Profil einen Namen so das Sie es leicht wieder erkennen können.
5. Dem Kerbschnitt sollte ebenfalls ein Profil zugeteilt werden.
6. Bestätigen Sie Ihre Einstellungen durch Schliessen des Kartonprofileinstellungs Dialoges mit 2mal OK.

Masseinstellungen

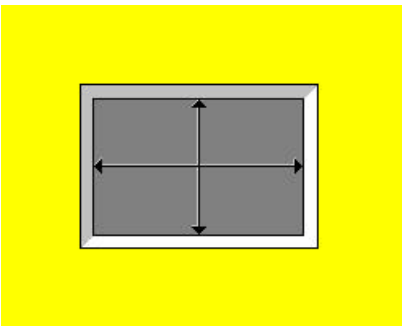
Öffnungsgrösseneinstellung

Die Öffnungsgrösse des Passepartouts ist gleichzeitig auch massgebend für die Breite des Kerbschnittes, aus diesem Grunde muss die Öffnungsgrösse exakt eingestellt werden.

SPT32 Hilfe Maschinen Einstellungen

So stellen Sie die Öffnugsgrösse ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen rechteckigen Testschnitt.
3. Nehmen Sie den Passepartoutkarton heraus und messen Sie die Öffnungsgrösse.



4. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Software Einstellungen" "Einstellungen" Dialog.
5. Ist die Öffnung **zu klein,** addieren sie die Differenz zu dem Wert der im Eingabefeld "Öffnungsgrösse" steht.
6. Ist die Öffnung **zu gross,** subtrahieren sie die Differenz von dem Wert der im Eingabefeld "Öffnungsgrösse" steht.
7. Bestätigen sie die Eingabe mit OK.
8. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 6 bis 7 falls nötig.

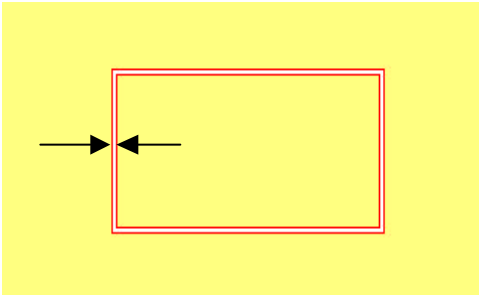
Hinweis: Lassen Sie den Karton liegen um die Messung durchzuführen. Dadurch vermeiden Sie dass, eventuelle ungenauigkeiten im Aussenzuschnitt des Kartons mitgemessen werden.

KS Öffnungsgrösse

Wenn Sie die Öffnungsgrösse des Passepartout exakt eingestellt haben aber trotzdem ein Massfehler in der Kerbschnittbreite feststellen können Sie hier eine Korrektur vornehmen. Denken Sie daran dass jede Änderung der Öffnungsgrösse sich auf die Kerbschnittbreite auswirkt. Umgekehrt jedoch nicht, also eine Änderung der Kerbschnittbreite verändert die Öffnungsgrösse des Passepartout nicht.

So stellen Sie die KS Öffnugsgrösse ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen rechteckigen Testschnitt als Kerbschnitt. **Achtung !!!** Richtiges Kartonprofil auswählen.
3. Messen Sie nun die breite des Kerbschnittes. Achten Sie darauf dass Sie tatsächlich die äussersten Kanten messen. Beim Stanardprofil für Kerbschnitte (0.7mm) ist das 1.4mm.



4. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Software Einstellungen" "Einstellungen" Dialog.
5. Ist der Kerbschnitt **zu schmal,** addieren sie die Differenz zu dem Wert der im Eingabefeld "KS Öffnungsgrösse" steht.
6. Ist der Kerbschnitt **zu breit,** subtrahieren sie die Differenz von dem Wert der im Eingabefeld "KS Öffnungsgrösse" steht.
7. Bestätigen sie die Eingabe mit OK.
8. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 6 bis 7 falls nötig.

Hinweis: Lassen Sie den Karton liegen um die Messung durchzuführen. Dadurch vermeiden Sie dass, eventuelle ungenauigkeiten im Aussenzuschnitt des Kartons mitgemessen werden.

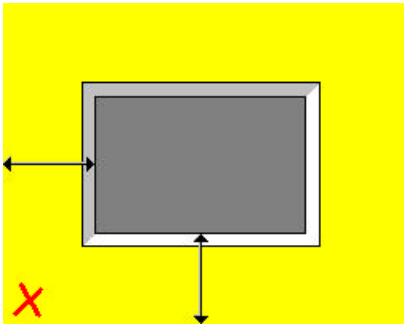
Randbreiteneinstellung

Die Randbreiteneinstellung bezieht sich auf den Rand links und unten wenn das Passepartout in der Maschine liegt.
Bitte beachten Sie, dass die gegenüberliegenden Ränder nicht einstellt werden können. Diese ergeben sich automatisch. Das heisst, je genauer das Zuschnittmass desto genauer auch der rechte bzw. obere Rand.

SPT32 Hilfe Maschinen Einstellungen

So stellen Sie die Randbreite ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen rechteckigen Testschnitt.
3. Markieren Sie nun die untere linke Ecke des Passepartouts bevor Sie es heraus nehmen (so können später die Ränder nicht verwechselt werden).
4. Messen Sie den linken und den unteren Rand exakt.



5. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Software Einstellungen" "Einstellungen" Dialog.
6. Ist die Randbreite **zu gross**, addieren sie die Differenz zu dem Wert der in dem Eingabefeld "Startkorrektur X (linker Rand) oder "Startkorrektur Y" (unterer Rand) steht.
7. Ist die Randbreite **zu klein**, subtrahieren sie die Differenz von dem Wert der in dem Eingabefeld "Startkorrektur X (linker Rand) oder "Startkorrektur Y" (unterer Rand) steht.
8. Bestätigen Sie die Eingabe mit OK
9. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 4 bis 7 falls nötig.

Hinweis: Lassen Sie den Karton liegen um die Messung durchzuführen. Dadurch vermeiden Sie, dass eventuelle ungenauigkeiten im Aussenzuschnitt des Kartons mitgemessen werden.

Überschnitteinstellung

Die Überschnitteinstellung muss lediglich bei einer Kartonstärke (vorzugsweise Ihre Standart Kartonstärke) eingestellt werden. Die Überschnitte weiterer Kartonstärken werden automatisch errechnet

Hinweis: Die Überschnitte sollten nicht auf 0 eingestellt werden. Achten Sie darauf das Sie immer ein wenig Überschnitt haben. Dies hat den Vorteil, das kleine Kartondicken- oder Messerlängenunterschiede nicht dazu führen, dass der Ausschnitt hängen bleibt.

SPT32 Hilfe Überschnitte

So stellen Sie die Überschnitte hinten ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton (Vorderseite nach unten) mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen rechteckigen Testschnitt.

3. Nehmen Sie den Karton heraus und kontrollieren Sie die Überschnitte.
4. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Statuszeile" "Überschnitt hinten" Dialog.
5. Halten Sie das Passepartout wie auf der Abbildung im "Überschnitt hinten" Dialog.
6. Korrigieren Sie die Überschnitte indem Sie mit den kleinen Pfeiltasten den jeweiligen Überschnitt um den Fehler vergrössen oder verkleinern.
7. Bestätigen Sie die Eingabe mit OK
8. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 3 bis 7 falls nötig.

So stellen Sie die Überschnitte vorne ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton (Vorderseite nach oben) mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen rechteckigen Testschnitt.
3. Nehmen Sie den Karton heraus und kontrollieren Sie die Überschnitte.
4. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Statuszeile" "Überschnitt vorne" Dialog.
5. Halten Sie das Passepartout wie auf der Abbildung im "Überschnitt vorne" Dialog.
6. Korrigieren Sie die Überschnitte indem Sie mit den kleinen Pfeiltasten den jeweiligen Überschnitt um den Fehler vergrössen oder verkleinern.
7. Bestätigen Sie die Eingabe mit OK
8. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 3 bis 7 falls nötig.

So stellen Sie die reversed bevel Überschnitte ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton (Vorderseite nach unten) mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen rechteckigen Testschnitt.
3. Nehmen Sie den Karton heraus und kontrollieren Sie die Überschnitte. Die Figur muss herausgebrochen werden. Es dürfen keine Überschnitte auf der Vorderseite sichtbar sein.
4. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Statuszeile" "reversed bevel Überschnitt" Dialog.
5. Halten Sie das Passepartout wie auf der Abbildung im "reversed bevel Überschnitt" Dialog.

6. Korrigieren Sie die Überschnitte indem Sie mit den kleinen Pfeiltasten den jeweiligen Überschnitt um den Fehler vergrössen oder verkleinern.
7. Bestätigen Sie die Eingabe mit OK
8. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 3 bis 7 falls nötig.

So stellen Sie die Überschnitte 90° ein (nur 3001)

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein.
3. Erstellen Sie ein Rechteck und markieren Sie die Figur.
4. Drücken Sie die Schaltfläche **SC** (=**S**traight **C**ut=90°) und machen einen Testschnitt.
5. Nehmen Sie den Karton heraus und kontrollieren Sie die Überschnitte.
6. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Statuszeile" "Überschnitt 90°" Dialog.
7. Halten Sie das Passepartout wie auf der Abbildung im "Überschnitt 90°" Dialog.
8. Korrigieren Sie die Überschnitte indem Sie mit den kleinen Pfeiltasten den jeweiligen Überschnitt um den Fehler vergrössen oder verkleinern.
9. Bestätigen Sie die Eingabe mit OK
10. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 4 bis 9 falls nötig.

Kerbschnitt Überschnitteinstellung

Im Gegensatz zu einem herkömmlichen Schnitt hat ein Kerbschnitt 4 Überschnitte. Dies erfordert etwas mehr Einstellarbeit.

Hinweis: Bitte vergewissern Sie sich das die Breite des Kerbschnittes korrekt ist bevor Sie mit der Überschnitteinstellung beginnen. Die Breite kann durch die KS Öffnungsgrösseneinstellung korrigiert werden.

SPT32 Hilfe Kerbschnitt Überschnitte

So stellen Sie die Kerbschnitt Überschnitte ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen rechteckigen Kerbschintt. **Achten Sie darauf das die eingestellte Kartondicke der Kerbschnitttiefe entspricht.**
3. Nehmen Sie den Karton heraus und kontrollieren Sie die Überschnitte des Kerbschnittes.

4. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Statuszeile" "KS Überschnitt" Dialog.
5. Halten Sie das Passepartout wie auf der Abbildung im "KS Überschnitt" Dialog.
6. Korrigieren Sie die Überschnitte indem Sie mit den kleine Pfeiltasten den jeweiligen Überschnitt um den Fehler vergrössen oder verkleinern.
7. Bestätigen Sie die Eingabe mit OK
8. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 3 bis 7 falls nötig.

Gradkorrektureinstellung für gerade Schnitte

Die Gradkorrektur wird verwendet um Einstichkurven, die durch den Schneidedruck entstehen, zu korrigieren. Für diese Einstellung gibt es keine Standardwerte. Die Einstellungen für die unterschiedlichen Kartonstärken müssen ausgetestet werden.

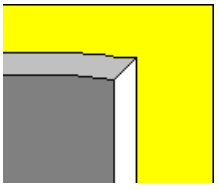
Hinweis: Unterschiedliche Materialien mit der gleichen Kartonstärke können ebenfalls unterschiedliche Einstellungen erfordern.

Notieren Sie sich die ausgetesteten Werte um sie in der Kartonprofileinstellung einzutragen.

SPT32 Hilfe Gradkorrektur

So stellen Sie die Gradkorrektur für gerade Schnitte ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen rechteckigen Testschnitt.
3. Nehmen Sie den Karton heraus und kontrollieren Sie die Ecken.
4. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Statuszeile" "Grad" Dialog.
5. Vergleichen Sie Ihre Ecke mit den Abbildungen unten.
6. Sieht die Ecke so aus,



muss die Gradvorstellung erhöht werden.

7. Sieht die Ecke jedoch so aus,

muss die Gradvorstellung gesenkt werden.

8. Bestätigen Sie die Eingabe mit OK

9. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 3 bis 7 falls nötig.

Gradkorrektureinstellung für runde Schnitte

Die Gradkorrektur rund wird verwendet um bei runden Schnitten die beste Schnittqualität und möglichst keinen sichtbaren Übergang vom Anfang ins Ende des Schittes zu erzielen. Für diese Einstellung ist der Standardwert ca. 0.

Hinweis: Unterschiedliche Materialien mit der gleichen Kartonstärke können ebenfalls unterschiedliche Einstellungen erfordern.

Notieren Sie sich die ausgetesteten Werte um sie in der Kartonprofileinstellung einzutragen.

SPT32 Hilfe Gradkorrektur rund

So stellen Sie die Gradkorrektur für runde Schnitte ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie einen Karton mit dem entsprechenden Messer / Messerhalter ein und machen Sie einen Kreisschnitt (nicht zu klein).
3. Nehmen Sie den Karton heraus und kontrollieren Sie die Schnittqualität und vor allem den Übergang.
4. Falls eine Korrektur vorzunehmen ist öffnen sie den "Statuszeile" "Grad" Dialog.
5. Verstellen Sie die Gradkorrektur rund in eine beliebige Richtung um 1 bis 2 Grad.
6. Bestätigen Sie die Eingabe mit OK
7. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 3 bis 5 falls nötig.

Schrittweiten Einstellung

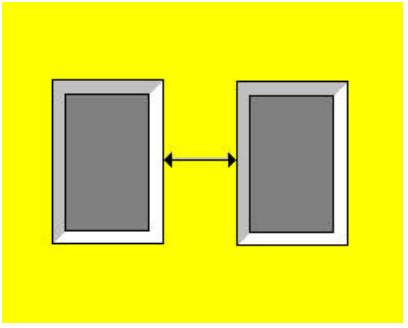
Die Schrittweite ist die Korrektur für eventuelle Abweichungen der Konstruktion bei langen Fahrwegen. Z.B. Sie schneiden eine Öffnung von 100 cm und erhalten ein Mass von 100.2 cm obwohl die Öffnungsgrösse richtig eingestellt wurde.

Hinweis: Dieser Wert muss in der Regel nicht verstellt werden, ausser nach einer Maschinenrevision oder bei einer unkorrekten Grundeinstellung.

Achtung: Die SPT32.INI ist die Konfigurationsdatei des SPT32. Bevor Sie Änderungen in dieser Datei vornehmen, erstellen Sie bitte eine Sicherheitskopie.

So stellen Sie die Schrittweite ein

1. Sofern SPT32 noch nicht gestartet ist starten Sie es nun
2. Legen Sie eine Karton (einen ganzen Bogen in diesem Beispiel 112 x 81.5) und das entsprechende Messer / Messerhalter ein.
3. Machen Sie einen Testschnitt mit zwei Rechteckschnitten mit den Massen
   112 x 81.5 Aussenmass
   4 x 4 Innenmass
   10 x 10 Rand
   und
   104 x 10 Rand
4. Messen Sie den Abstand der zwei Ausschnitte.



5. Beträgt der Abstand nicht 90 cm sondern z.B. 90.5, muss eine Korrektur vorgenommen werden.
6. Schliessen sie SPT32 und öffnen Sie die Datei "SPT32.ini" aus der Programmgruppe "SPT32"
7. Suchen Sie den Eintrag "ScaleX"

   Berechnen Sie den neue Wert der unter "ScaleX" einzutragen ist.
   "Neu ScaleX" =

   "alt ScaleX" x "Sollwert"
   "Gemessener Wert"
   Das heisst in unserem Beispiel:

   340 x 90 = 338.1215
   90.5

8. Ersetzen Sie den alten Wert durch den neu errechneten Wert. Bitte beachten Sie, dass die Eingabe ohne Leerschläge erfolgt.
9. Speichern Sie die "SPT32.INI" beim Schliessen.
10. Starten Sie SPT32 erneut
11. Machen Sie einen weiteren Testschnitt und wiederholen Sie Schritt 4 bis 7 falls nötig.
12. Wiederholen Sie die Einstellung nun auch für die Y Richtung. Beachten Sie die Position der weiter entfernten Öffnung. Je nach Maschinentyp und Bogengrösse muss diese angepasst werden.

Fehlersuche

Ecken sind Rund (Einstichkurven)

Durch eine falsche Gradkorrektur oder durch eine zu tiefe Messereinstellung können Einstichkurven entstehen.

Der Übergang von Rund- oder Kreisschnitten ist nicht sauber

Dies kann durch eine Korrektur der Drosseleinstellung und/oder Gradkorrektur rund behoben werden

Die Ecken weisen zu viel oder zu wenig Überschnitt auf

Bitte beachten Sie das Kapitel Überschnitteinstellung.

Die Ränder ist nicht korrekt

Bitte beachten sie das Kapitel Randbreiteneinstellung

Die Öffnungsgrösse ist nicht korrekt

Bitte beachten Sie das Kapitel Öffnungsgrösseneinstellung

Das Messer schneidet nicht durch

Dies kann durch eine Korrektur der Messertiefeneinstellung behoben werden.

Das Messer schneidet zu tief in die Unterlage

Dies kann durch eine Korrektur der Messertiefeneinstellung behoben werden.

Im COE Modus ist die Randbreite des rechten Passepartouts nicht korrekt

Dies kann durch eine Korrektur der Tischgösseneinstellung behoben werden. Siehe "Definition COE Modus" in der SPT32 Hilfe. Gundlage hierfür ist jedoch die korrekte Schrittweiteneinstellung.

Ein grosses Öffnungsmass ist nicht korrekt obwohl die Öffnungsgrösse richtig eingestellt wurde

Dies kann durch eine Korrektur der Schrittweiteneinstellung behoben werden.